DK 621.882.082.11 DEUTSCHE NORMEN September 1970

Metrisches ISO-Gewinde

Feingewinde mit Steigung 2 mm von 17 bis 300 mm Gewindedurchmesser

Nennmaße

DIN 13 Blatt 7

ISO Metric Threads with pitch 2 mm and diameters from 17 to 300 mm; basic sizes

Filetages métriques ISO à pas fin de 2 mm et diamètres de 17 à 300 mm; dimensions nominales

Ersatz für DIN 247 und DIN 13 Blatt 38

UNGÜLTIG

Diese Norm enthält:

a) Metrische ISO-Feingewinde mit Steigung 2 mm aus der ISO-Empfehlung ISO/R 261-1969 ISO Metric Screw Treads, General Plan — Filetages Métriques ISO vue d'ensemble — Metrisches ISO-Gewinde, Übersicht (siehe DIN 13 Blatt 12 Beiblatt)

b) Metrische Feingewinde, die in DIN 247, Ausgabe Dezember 1952, festgelegt waren.

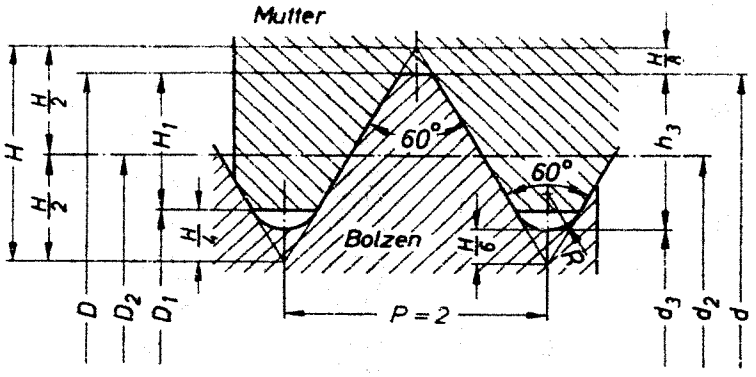
c) Metrische Feingewinde, die zusätzlich zu a) und b) angewendet werden.

Die in ISO/R 261 enthaltenen Durchmesser sind in die Reihen 1 – 2 – 3 übernommen worden.

Durchmesser der Reihe 4 sind in ISO/R 261 nicht enthalten.

Gewindeauswahl siehe DIN 13 Blatt 12

Maße in mm



$D_1 = d - 2{,}165$

$d_2 = D_2 = d - 1{,}299$

$d_3 = d - 2{,}454$

$H = 1{,}732$

$H_1 = 1{,}0825$

$h_3 = 1{,}227$

$R = \frac{H}{6} = 0{,}289$

Bezeichnung eines Metrischen Feingewindes von $d = D = 30$ mm Gewinde-Nenndurchmesser und $P = 2$ mm Steigung [1]:

M 30×2

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken-durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4		d_3	D_1
			17	15,701	14,546	14,835
	18			16,701	15,546	15,835
			19	17,701	16,546	16,835
20				18,701	17,546	17,835
			21	19,701	18,546	18,835
	22			20,701	19,546	19,835
			23	21,701	20,546	20,835
24				22,701	21,546	21,835
		25		23,701	22,546	22,835
			26	24,701	23,546	23,835
	27			25,701	24,546	24,835
		28		26,701	25,546	25,835
30				28,701	27,546	27,835
		32		30,701	29,546	29,835
	33			31,701	30,546	30,835

[1] Für Gewinde ohne Toleranzangabe gilt Toleranzklasse mittel, und zwar Toleranzfeld 6g beim Bolzengewinde und Toleranzfeld 6H beim Muttergewinde. Wird ein anderes Toleranzfeld benötigt, so ist der Bezeichnung das Toleranzfeld zuzufügen; die Bezeichnung lautet dann z. B. für ein Bolzengewinde mit dem Toleranzfeld 8g: M 30×2 — 8g.

Erläuterungen siehe DIN 13 Blatt 1

Fortsetzung Seite 2 und 3

Ausschuß Gewinde im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Frühere Ausgaben: DIN 13 Blatt 38: 4.61, 6.64; DIN 242: 2.23; DIN 247: 9.43, 12.52

Änderung September 1970: Profil nach ISO/R 68 übernommen. Inhalt von DIN 247 und DIN 13 Blatt 38 eingearbeitet. Siehe Erläuterungen zu DIN 13 Blatt 1.

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Alleinverkauf der Normblätter durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 30 und Köln
9.70

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken-durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4		d_3	D_1
			34	32,701	31,546	31,835
			35	33,701	32,546	32,835
36				34,701	33,546	33,835
			38	36,701	35,546	35,835
	39			37,701	36,546	36,835
		40		38,701	37,546	37,835
42				40,701	39,546	39,835
	45			43,701	42,546	42,835
48				46,701	45,546	45,835
		50		48,701	47,546	47,835
	52			50,701	49,546	49,835
		55		53,701	52,546	52,835
56				54,701	53,546	53,835
		58		56,701	55,546	55,835
	60			58,701	57,546	57,835
		62		60,701	59,546	59,835
64				62,701	61,546	61,835
		65		63,701	62,546	62,835
	68			66,701	65,546	65,835
		70		68,701	67,546	67,835
72				70,701	69,546	69,835
		75		73,701	72,546	72,835
	76			74,701	73,546	73,835
		78		76,701	75,546	75,835
80				78,701	77,546	77,835
		82		80,701	79,546	79,835
	85			83,701	82,546	82,835
			88	86,701	85,546	85,835
90				88,701	87,546	87,835
			92	90,701	89,546	89,835
	95			93,701	92,546	92,835
			98	96,701	95,546	95,835
100				98,701	97,546	97,835
			102	100,701	99,546	99,835
	105			103,701	102,546	102,835
			108	106,701	105,546	105,835
110				108,701	107,546	107,835
			112	110,701	109,546	109,835
	115			113,701	112,546	112,835
			118	116,701	115,546	115,835
	120			118,701	117,546	117,835
			122	120,701	119,546	119,835
125				123,701	122,546	122,835
			128	126,701	125,546	125,835
	130			128,701	127,546	127,835
			132	130,701	129,546	129,835
		135		133,701	132,546	132,835
			138	136,701	135,546	135,835
140				138,701	137,546	137,835
			142	140,701	139,546	139,835
		145		143,701	142,546	142,835
			148	146,701	145,546	145,835
	150			148,701	147,546	147,835
			152	150,701	149,546	149,835
			155	153,701	152,546	152,835
			158	156,701	155,546	155,835
			160	158,701	157,546	157,835

Gewinde-Nenndurchmesser $d = D$				Flanken-durchmesser $d_2 = D_2$	Kerndurchmesser	
Reihe 1	Reihe 2	Reihe 3	Reihe 4		d_3	D_1
			162	160,701	159,546	159,835
			165	163,701	162,546	162,835
			168	166,701	165,546	165,835
			170	168,701	167,546	167,835
			172	170,701	169,546	169,835
			175	173,701	172,546	172,835
			178	176,701	175,546	175,835
			180	178,701	177,546	177,835
			182	180,701	179,546	179,835
			185	183,701	182,546	182,835
			188	186,701	185,546	185,835
			190	188,701	187,546	187,835
			192	190,701	189,546	189,835
			195	193,701	192,546	192,835
			198	196,701	195,546	195,835
			200	198,701	197,546	197,835
			202	200,701	199,546	199,835
			205	203,701	202,546	202,835
			208	206,701	205,546	205,835
			210	208,701	207,546	207,835
			212	210,701	209,546	209,835
			215	213,701	212,546	212,835
			218	216,701	215,546	215,835
			220	218,701	217,546	217,835
			222	220,701	219,546	219,835
			225	223,701	222,546	222,835
			228	226,701	225,546	225,835
			230	228,701	227,546	227,835
			232	230,701	229,546	229,835
			235	233,701	232,546	232,835
			238	236,701	235,546	235,835
			240	238,701	237,546	237,835
			242	240,701	239,546	239,835
			245	243,701	242,546	242,835
			248	246,701	245,546	245,835
			250	248,701	247,546	247,835
			252	250,701	249,546	249,835
			255	253,701	252,546	252,835
			258	256,701	255,546	255,835
			260	258,701	257,546	257,835
			262	260,701	259,546	259,835
			265	263,701	262,546	262,835
			268	266,701	265,546	265,835
			270	268,701	267,546	267,835
			272	270,701	269,546	269,835
			275	273,701	272,546	272,835
			278	276,701	275,546	275,835
			280	278,701	277,546	277,835
			282	280,701	279,546	279,835
			285	283,701	282,546	282,835
			288	286,701	285,546	285,835
			290	288,701	287,546	287,835
			292	290,701	289,546	289,835
			295	293,701	292,546	292,835
			298	296,701	295,546	295,835
			300	298,701	297,546	297,835

Die Nenndurchmesser sind vorzugsweise der Reihe 1 zu entnehmen. Falls diese Durchmesser nicht genügen, sind die der Reihe 2 und schließlich der Reihe 3 oder 4 zu wählen.